



32. Fachtagung vom 09.09.2010 bei Wilhelm Schmidlin AG in Oberarth

Gute Badewannen sind aus Stahl, emailliert und werden in der Schweiz produziert: von der Firma Wilhelm Schmidlin AG, Oberarth.



Schmidlin
Stahlbadewannen
swissmade 



32. Fachtagung vom 09.09.2010 bei Wilhelm Schmidlin AG in Oberarth

Einfach so fährt kaum einer nach Oberarth – aber mit gutem Grund schon. Wie beispielsweise die Tagungsmitglieder des Forums Blech, die im September den einzigen Badewannenhersteller und gleichzeitig das modernste Emallierwerk der Schweiz besuchten: die Firma Wilhelm Schmidlin AG.



Zugegeben, dass in der unscheinbar wirkenden Fabrik Badewannen in modernstem Design und langlebigen Email hergestellt werden, ist vielleicht nicht auf den ersten Blick sichtbar. Betritt der Besucher jedoch die soeben umgebaute Ausstellung mit Badelandschaft, ist Mann wie Frau gleichermassen freudig überrascht: da stehen grosszügige, formschöne Badewannen wie sie sonst nur an Lifestyle Messen zu bewundern sind. Oder ein Lavabo, dessen Wasserstrahl auf geheimnisvolle Weise farbig leuchtet – je nach Wärme des Wassers eher blau oder rötlich. Unkonventionell auch die Idee, die Badewanne auszuprobieren im eigens dafür eingerichteten Badestudio. So hat zum Beispiel der Langstreckenläufer Victor Röthlin die Badewanne mit exakt auf seine Bedürfnisse abgestimmten Massagedüsen bestellt. Allfällig letzte Zweifel werden beseitigt, wer im Baulabor Innovatives entdeckt oder lernt, wie Sanitärinstallateure ihr Fachwissen auffrischen.



32. Fachtagung vom 09.09.2010 bei Wilhelm Schmidlin AG in Oberarth



Profis im Tiefziehen und

„Eine Badewanne in einem Zug, also ohne Zwischenglühen, 45 Zentimeter tiefzuziehen, das ist eine Sensation“, weiss Professor René Schmutz, Präsident des Forums Blech. Der Hochschuldozent staunt genauso wie die Besucher des Fachverbandes, dass das zwischen 2.0 und 2.9 Millimeter dünne Blech ohne Risse und Ausdünnung in Form gebracht werden kann. Der Geschäftsleiter Urs Wullschleger – zuständig für Einkauf und Produktion – doppelt nach: „Gewisse Südeuropäische Wannen benutzen lediglich Blechdicken von 1.5 mm und werden darum ihrem Image als „Blechwannen“ leider gerecht.“ Etwa 680 Tonnen Druck sind notwendig, um die Stahlplatte in einem Arbeitsgang, in eine Wanne zu verwandeln. Danach folgen Rand hochstellen, Ecken ausklinken und bördeln sowie prägen und stanzen des Ab- und Überlaufs. Zu guter Letzt werden die Aufhänge- und Fusslaschen angeschweisst.



32. Fachtagung vom 09.09.2010 bei Wilhelm Schmidlin AG in Oberarth

... Emaillieren

Herzstück der Produktion der Schmidlin-Badewannen ist das Emaillieren. Hier ist höchste Präzision gefragt. Zum meist weissen Endprodukt ist es noch ein langer Weg. Nach dem Umformen des Blechs sind mehrere Reinigungsdurchgänge nötig, damit die Wanne absolut fettfrei wird: Vorreinigung, Tauchbäder und gar eine Säuberung mit Ultraschall bereiten die Wanne aufs Emaillieren vor. Nach der Grundierung folgt die Deckemail-Beschichtung in weiss, insgesamt 3 Auftrags-Schichten. Bei 860° wird das Email – im grössten Durchlauf-Emaillierofen der Schweiz eingebrannt. Reinlichkeit ist oberstes Gebot: Schon ein Staubkorn genügt und diese Arbeitsgänge müssen wiederholt werden.





32. Fachtagung vom 09.09.2010 bei Wilhelm Schmidlin AG in Oberarth

Das Badezimmer als Wellness-Zone

Längst wird in Schweizer Badezimmern nicht mehr lediglich der Hygiene wegen gebadet und geduscht. Das wissen auch die beiden Brüder Urs und Beat Wullschleger, die in dritter Generation die Firma Wilhelm Schmidlin AG führen: „Ob alleinstehende Wannen oder Whirlpools – wer sein Badezimmer besonders schön gestalten will, findet bei uns genau das Richtige.“ Beat Wullschleger, zuständig für Marketing und Verkauf, rechnet vor, dass die Firma je nach Grösse, Ausstattung und Farbe insgesamt über 150'000 verschiedene Badewannen Standardangebot hat, Spezialanfertigungen noch nicht eingerechnet.



Wo Mitstreiter einen Verkaufsrückgang verzeichnen, hat die Schwyzer Wilhelm Schmidlin AG die Nase vorn. „Zwar ist allgemein die Nachfrage nach Whirlpools rückläufig. Nicht jedoch bei uns“, freut sich der Marketing-Verantwortliche. „Da unsere Systeme leise sind, verzeichnen wir gar eine Zunahme in diesem Teilmarkt.“ Ein Erfolg, der schon seit über zwanzig Jahren anhält, wie sein Bruder Urs Wullschleger mit einer Anekdote veranschaulicht. So habe nach einem Handwechsel einer 25-jährigen Eigentumswohnung die Sprudelanlage der Badewanne repariert werden müssen. Das ist für die Wilhelm Schmidlin AG kein Problem, weil sie einerseits die Ersatzteile über Jahrzehnte hinweg auf Lager hat und andererseits auch bei den Details auf Qualität achtet. „Bei uns ist bezüglich Wannen nichts aus Plastik. Wir suchen solange die passenden Zulieferanten, bis wir für alle Komponenten ein Produkt aus Metall gefunden haben, so sind heute sogar Gehäuse der Bedientaster aus Messing.“



32. Fachtagung vom 09.09.2010 bei Wilhelm Schmidlin AG in Oberarth

Lernen und Lehren

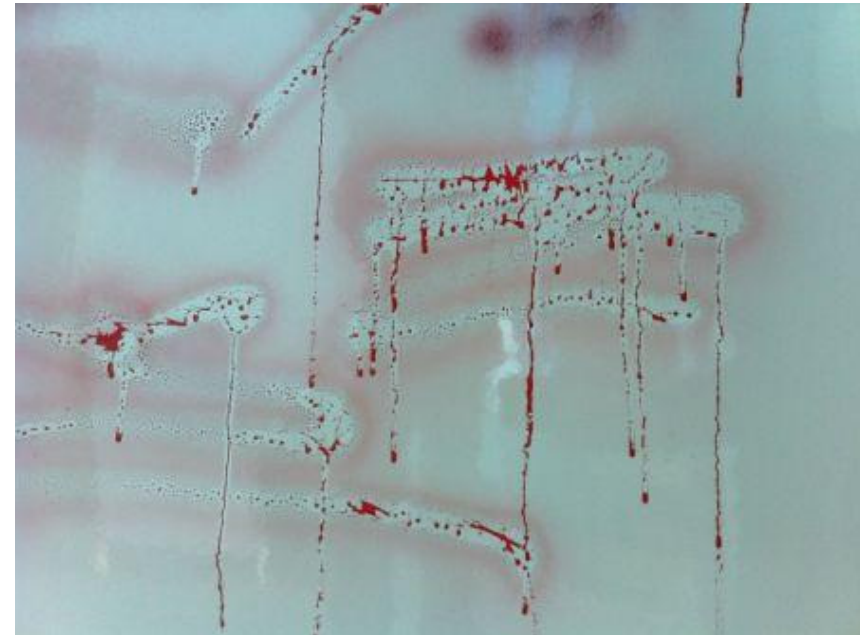
Doch die Innerschweizer Wannenhersteller ruhen sich nicht auf den Lorbeeren aus, wie das Baulabor beweist. Im neuen Forschungsgebäude neben der Fabrik lernen Sanitärinstallateure auf einfache aber imponierende Weise, dass untermauerte Badewannen keine gute Lösung sind. „Die Wanne als Schallkörper überträgt bereits den dumpfen Ton eines leichten Schlags gut hörbar in die Nachbarswohnung“, erklärt Urs Wullschleger. Das muss nicht sein: Eindrücklich demonstriert er mit einem EMPA-genormten Hammer, dass die auf entkoppelten Montagefüßen installierte Wanne denselben Schlag kaum überträgt. In einem üblichen Wohnhaus im Rohbau nachempfundenen Baulabor sind zudem neue, noch nicht serienreife Ideen bezüglich Abfluss, Zufluss oder bodenebenen Einstiegszone für Duschen installiert. Manch einer der Besucher hätte den innovativen Einbau am liebsten gleich mitnehmen wollen.





32. Fachtagung vom 09.09.2010 bei Wilhelm Schmidlin AG in Oberarth

Für die öffentliche Hand dürften vor allem **nanobeschichtete** Wandverkleidungen von Interesse sein – damit können nämlich Graffiti-Schmierereien bald der Vergangenheit angehören. Wird nämlich auf einem emaillierten Fassadenteil die Oberfläche zudem mit der Nanobeschichtung „Glasur plus“ behandelt, bleibt nichts haften, wie der Geschäftsleiter eindrücklich demonstriert. Während er eine emaillierte Wand einem Graffitikünstler gleich mit einer Spraydose verunstaltet, läuft die Farbe schmierig ab. Bereits sind Unterführungstüren der SBB sowie einzelne Tunnelwände und Fassaden nanobeschichtet und somit schmutzabweisender als übliche Oberflächen.



Vorteile:

- Schutz gegen Graffitis
- Leicht zu reinigen
- Wetterbeständig
- Farbecht



32. Fachtagung vom 09.09.2010 bei Wilhelm Schmidlin AG in Oberarth

Die Badewannenproduktion in 9 Schritten

Um aus einer Stahlwanne einer fixfertigen, emaillierten Badewanne von langer Lebensdauer zu erhalten, sind 9 Arbeitsschritte notwendig:



Tiefziehen des Stahls auf 45 cm Tiefe in einem Arbeitsschritt, ohne Zwischenglühen, bei 680 Tonnen

Zuschneiden, Ränder Hochstellen, Zargen biegen und Schweißen

Ablauf- und Überlauf-Loch stanzen und prägen

Waschen zur Befestigung anschweißen Vollautomatische Reinigung:
Vorreinigung bei 60°, Ultraschall-Entfettungsbad, Hochdruckreinigung,
Korrosionsschutz und Trocknung

Mahlen der Emailfritten mittels Zugabe von Wasser und Zusätzen

Roboter-Auftrag von Grund-Email (beidseitig) und Deck-Email (Sichtflächen)

Einbrennen des Emails bei 860°. Dabei entsteht ein neuer Werkstoff, bei dem sich Glas (schmilzt bei 500°) mit Stahl (Schmelzpunkt um 1200°) verbindet.

Bei Bedarf wird mittels gemahlenem Sandquarz ein sogenannter „Antigliss“ aufgetragen, der für immer eingebrannt wird statt nur aufgeklebt wie andere Antirutsch-Produkte.

Auf Wunsch Auftragen der wasser- und schmutzabweisenden Nanobeschichtung „Glaser plus“ – damit wird das Putzen des Badezimmers zum Kinderspiel.